



Forma 5

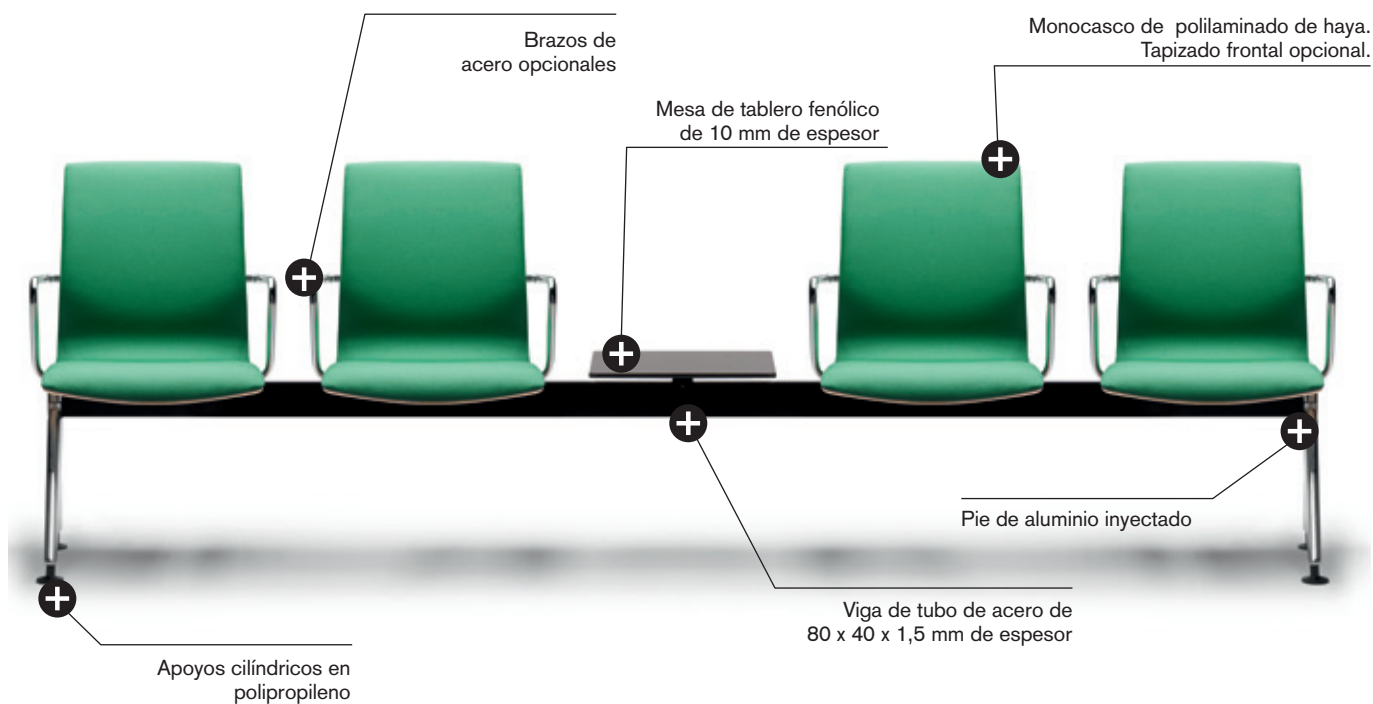
# Bancada Curvae

## CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Bancada operativa y funcional para salas de espera y lugares de paso, disponible de dos a cinco plazas sin mesa y de dos a cuatro plazas con mesa. Monocasco de polilaminado de haya rechapada barnizada que puede tapizarse frontalmente de manera opcional. Estructura de acero con pie de aluminio disponible en dos acabados: aluminio pulido o aluminio pintado negro. La mesa está fabricada en tablero fenólico. Opcionalmente la bancada puede llevar brazos (dos por plaza)

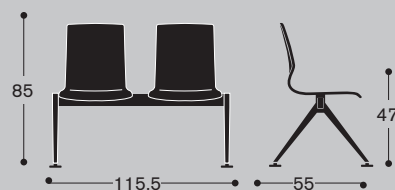


# BANCADA CURVAE | ASIENTOS / ASIENTOS + MESA



## DIMENSIONES

	2 plazas	3 plazas	4 plazas	5 plazas
Altura *	86 cm	86 cm	86 cm	86 cm
Altura asiento *	45 cm	45 cm	45 cm	45 cm
Ancho (sin mesa / con mesa) *	115,5 / 174,5 cm	174,5 / 233,5 cm	233,5 / 292,5 cm	292,5 / - cm
Fondo	55 cm	55 cm	55 cm	55 cm
Peso (sin mesa / con mesa) *	16,2 / 23,3 kg	24,1 / 31,2 kg	32,4 / 39,5 kg	40,5 / - kg
Tapicería metros lineales (bancada tapizada)	1 m	2 m	3 m	4 m



\* Estas dimensiones mínimas y máximas dependen de la configuración elegida. Consultar en caso de necesitar valores concretos.

Medidas en centímetros

## DESCRIPCIÓN DE LOS ELEMENTOS

### MONOCASCO

De polilaminado de haya rechapado. Con un grosor total de 10 mm, el recorte del monocasco presenta un formato en el que las dimensiones de alto y ancho se asemejan bastante y proporcionan, junto con la curva del respaldo, un apoyo tan generoso como ergonómico. El monocasco se fija a la estructura mediante tornillos.

El acabado se realiza mediante pulverización de barniz satinado del tipo acrílico y es aplicado por ambas caras. La versión con frontal tapizado parte del mismo monocasco interior y se recubre con espuma de poliuretano de 25kg/m<sup>3</sup> de densidad y 10 mm de espesor.



Monocasco

### ESTRUCTURA

Viga transversal con forma rectangular de tubo de acero de 80 x 40 x 1,5 mm de espesor que sirve como soporte al asiento y al respaldo. Acabado negro. Pie fabricado en inyección de aluminio con forma de caballete. Acabado aluminio pulido o pintado en negro. Apoyos cilíndricos de polipropileno que permiten una nivelación de 25 mm para adaptarse a superficies irregulares.



Estructura

### OPCIONES



Brazo

Brazo cerrado unido al monocasco tanto por la parte del asiento como por la del respaldo. Tubo de acero de 16 x 1,5 mm de espesor. Pieza de aluminio que remata la unión con el respaldo y el asiento. Altura del brazo desde el asiento: 195 mm. Mismo acabado que la estructura.



Mesa

Mesa con forma rectangular y esquinas redondeadas fabricadas en tablero fenólico de 10 mm de espesor. Mecanizada en la parte inferior para poder atornillarla a la viga. Acabado negro.

### DETALLES



Cogida del brazo al monocasco.



Pata de apoyo al suelo.



Tapizado para el monocasco.

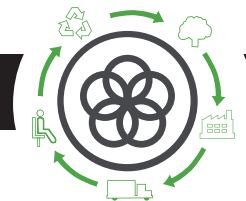


Veta natural del monocasco.

### TAPIZADO

Frontal del monocasco disponible en toda la gama de tejidos de Forma 5 que incluye una gran variedad de tejidos (lana, tejidos ignífugos). Consultar muestrario y tarifa Forma 5.

Las telas del Grupo 1, 2, 3 y 5 de Forma 5 están suministradas por el fabricante Camira. Aunque nuestro muestrario incluye una selección de los tejidos de este fabricante, bajo solicitud expresa del cliente, Forma 5 tapizará cualquiera de sus fabricados en cualquier tejido del catálogo de Camira.



## Análisis de Ciclo de Vida Serie Bancada Curvae



MATERIAS PRIMAS		
Materia Prima	Kg	%
Acero	10,4 Kg	42 %
Aluminio	4,29 Kg	18 %
Madera	9,31 Kg	38%
Tap/Mat.Relleno	0,3 Kg	1 %
Plástico	0,1 Kg	1 %

% Mat. Reciclados= 28%

% Mat. Reciclables= 98%

## Ecodiseño

Resultados alcanzados en las etapas de ciclo de vida



### MATERIALES

#### Aluminio

El aluminio posee un 60% de material reciclado.

#### Acero

Acero con un porcentaje de reciclado entre el 15% y el 99%.

#### Pintura

Pintura en polvo sin emisiones COVs.

#### Material de relleno

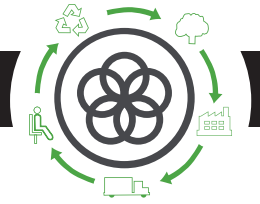
Los materiales de relleno exento de HCFC y acreditado por Okotext.

#### Tapicerías

Tapicerías exentas de emisiones COVs y acreditado por Okotext.

#### Embalajes

Embalajes 100% reciclados con tintas sin disolventes.



## PRODUCCIÓN

### Optimización del uso de materias primas

Corte de tableros, tapicerías y tubos de acero.

### Uso de energías renovables

con reducción de emisiones de CO2. (Paneles fotovoltaicos)

### Medidas de ahorro energético

en todo el proceso de producción.

### Reducción de las emisiones globales de COVs

de los procesos de producción en un 70%.

### La fábrica

cuenta con una depuradora interna para los residuos líquidos.

### Existencia de puntos limpios

en la fábrica.

### Reciclaje del 100% de los residuos

del proceso de producción y tratamiento especial de residuos peligrosos.



## TRANSPORTE

### Optimización del uso de cartón

de los embalajes.

### Reducción del uso del cartón y materiales de embalaje.

### Embalajes planos y bultos de tamaños reducidos

para la optimización del espacio.

### Compactadora para residuos sólidos

que reduce el transporte y emisiones.

### Volúmenes y pesos livianos

**Renovación de flota de transporte** con reducción 28% de consumo de combustible.

### Reducción radio de proveedores

Potencia mercado local y menos contaminación por transporte.



## USO

### Facil mantenimiento y limpieza

sin disolventes.

### Forma 5 aporta 2 años de garantía

y en grandes proyectos hasta 10 años.

### Máximas calidades

en materiales para una vida media de 10 años del producto.

### Optimización de la vida útil

del producto por diseño estandarizado y modular.



## FIN DE VIDA

### Fácil desembalaje

para el reciclaje o reutilización de componentes.

### Estandarización de piezas

para su reutilización.

### Materiales reciclables utilizados en los productos (% reciclabilidad):

La madera es 100% reciclable.

El acero es 100% reciclable.

El aluminio es 100% reciclable.

### Sin contaminación de Aire o agua

en la eliminación de residuos.

### El embalaje retornable, reciclables y reutilizables.

### Reciclabilidad del producto al 98%

# MANTENIMIENTO Y LIMPIEZAS DE SILLAS

LÍNEAS DE ACTUACIÓN PARA LA CORRECTA LIMPIEZA Y MANTENIMIENTO DE LAS DISTINTAS PARTES DE LA SILLA ATENDIENDO A LOS DIFERENTES MATERIALES QUE LA COMPONEN:

## TEJIDOS

---

- 1 Aspirar regularmente.
- 2 Frotar con un paño húmedo impregnado en jabón PH neutro sobre la zona manchada.  
Realizar previamente una prueba en una zona oculta.
- 3 Se puede utilizar alternativamente espuma seca del tipo utilizado en alfombras.

## PIEZAS DE PLÁSTICO

---

Frotar con un paño húmedo impregnado en jabón PH neutro las zonas a limpiar.

En ningún caso habrán de utilizarse productos abrasivos.

## PIEZAS METÁLICAS

---

- 1 Frotar con un paño húmedo impregnado en jabón PH neutro las zonas a limpiar.
- 2 Las piezas de aluminio pulido se pueden recuperar con pulimento sobre un paño de algodón seco para restablecer sus condiciones de brillo iniciales.

Desarrollado por I+D+i FORMA 5